

Multi-layer overlaid decoration board

Publication number: CN1140646 (A)
Publication date: 1997-01-22
Inventor(s): FAZHENG WU (CN) +
Applicant(s): TONGBAO WOODEN INDUSTRY CO LTD (CN) +
Classification:
 - **International:** B27D1/00; B27D1/00; (IPC1-7): B27D1/00
 - **European:**
Application number: CN19951008206 19950718
Priority number(s): CN19951008206 19950718

Abstract of CN 1140646 (A)

The said multi-layer board consists of several layers of turned base plate and overlaid layer of planed plate adhered with waterproof glue. The several layers have properly arranged fibre orientation and the prodn process adopts optimal temp, pressure and other technological parameters. The said board may be used in indoor decoration of building, vehicle and ship.

Data supplied from the *espacenet* database — Worldwide



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 95108206.X

[43]公开日 1997年1月22日

[11] 公开号 CN 1140646A

[22]申请日 95.7.18

[71]申请人 敦化市通宝木业有限责任公司

地址 133716吉林省敦化市通宝木业有限责任公司

[72]发明人 吴法政

[74]专利代理机构 北京万科园专利事务所

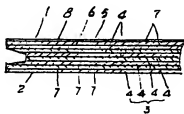
代理人 张亚军 李正达

权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图页数 1 页

[54]发明名称 多层贴面装饰板

[57]摘要

一种多层贴面装饰板,包括其产品构造及生产工艺。其基材单板为若干层旋切单板,其表层贴面板为刨切单板,各层单板纤维方向按一定规则排列,用防水胶粘结压合。其生产工艺包含十余道工序,使用最佳的温度、压力、用量等工艺参数,保证了产品的生产质量。本发明构造合理,能最大限度地节约木材,产品吸水少、变形小、强度高,其表层纹理清晰,适合作为建筑物及车、船的室内吊顶、墙板、地板等用途的高级装饰板材。



权 利 要 求 书

1. 一种多层贴面装饰板, 其构造是由若干层基材单板及表层贴面板依次粘结组成, 其特征在于:

a. 基材为若干层旋切单板, 各层单板的纤维方向互相交错排列;

b. 表层贴面板为刨切单板, 其纤维方向与首层旋切单板纤维方向平行;

c. 各单板之间及单板与贴面板之间用防水胶粘结压合。

2. 根据权利要求1所述的多层贴面装饰板, 其特征在于: 所述装饰板为长条形, 其表层贴面板为刨切成条形的单板, 其纤维方向与基材首层旋切单板的纤维方向同向, 且与条形板的长度方向平行。

3. 根据权利要求1所述的多层贴面装饰板, 其特征在于: 在表层贴面板上先刮两遍腻子再涂有两层以上的树脂。

4. 根据权利要求1所述的多层贴面装饰板, 其特征在于: 所述装饰板整体浸渍防火、防水、防腐剂。

5. 一种多层贴面装饰板的生产工艺, 其特征在于: 主要工艺流程及工艺参数是:

原木切断蒸煮(水温50-80℃)→旋切成单板(单板厚1-2mm)→烘干(含水率控制在6-10%)→单板剪切成形→拼缝(单板拼合成符合规格的大板)→涂胶(在单板上涂三聚氰胺胶, 用胶量250-300g/m²)→热压(各单板纹理相互垂直, 热压温度100-130℃, 压力1-1.8MPa, 时间1分钟/mm)→定厚砂光→贴面(贴面板为刨切成条形的单板, 其纹理与基材首层单板纹理同向且与条形板的长度方向平行)→锯边(尺寸915×915或915×1830或1220×2440, 单位mm)→磨光(打腻子、磨光)→开棹槽(先开横向棹槽, 切成长条形, 再开纵向棹槽)→喷漆(底漆、面漆)。

多层贴面装饰板

一种多层贴面装饰板，包括其产品构造及生产工艺，该装饰板适用于建筑物及车、船内部装修作为吊顶、墙板、地板等用途的建筑装饰板材。

在现代化的建筑物中，特别是宾馆、办公楼、商业大楼等建筑物，大多为钢筋混凝土框架结构，内部用高强、轻质墙体隔断，覆盖以装饰板材。在现有装饰材料中，木质装饰板材属高级装饰材料，除对其强度及某些功能例如防火、防水等有特殊要求外，还对其表层装饰效果有较高要求。虽然木质装饰板材已有许多品种，还应使其产品的构造及生产工艺更臻完善，精益求精。

本发明的目的是提供一种多层贴面装饰板的产品构造及生产工艺，使其结构更为合理，强度增加，并有更好的装饰效果。工艺先进，保证质量。

所用技术方案，本发明的多层贴面装饰板的产品构造，是由若干层基材单板及表层贴面板依次粘结组成。基层为若干层旋切单板，表层贴面板为刨切单板，基材各层单板的纤维方向互相交错排列，以消除木材纵向与横向，边材与芯材之间的胀缩和强度差异，减少变形、增加强度。表层贴面板与基材首层单板的纤维方向平行，以保持产品两面纤维方向一致，并使表层纹路清晰、增加装饰效果。各单板之间及单板与贴面板之间均用防水胶粘剂压合，使之遇水不变形、不开胶；在其表层贴面板上先刮腻子，将木纹棕眼填平，以防用后纹内积垢，再涂有两层以上的树脂，以获得光亮的装饰效果；将其整体浸渍防火、防水、防腐剂材料，可获得耐火、耐水、耐腐等功能。

本技术的多层贴面装饰板可以制成方板或条形板，在制成窄长条形板时，其表层贴面板(刨切单板)的纤维方向与基材首层旋

切单板的纤维方向同向且与条形板的长度方向平行。

本发明的多层贴面装饰板的生产工艺，其工艺流程及主要工艺参数是：

原木切断蒸煮(水温50-80℃)→旋切成单板(单板厚1-2mm)→烘干(含水率控制在6-10%)→单板剪切成形→拼缝(单板拼合成符合规格的大板)→涂胶(在单板上涂三聚氰胺胶，用胶量250-300g/m²)→热压(各单板纹理相互垂直，热压温度100-130℃，压力1-1.8MPa，时间1分钟/mm)→定厚砂光→贴面(贴面板为刨切成条形的单板，其纹理与基材首板纹理同向且与条形板的长度方向平行)→锯边(尺寸915×915或915×1830或1220×2440，单位mm)→磨光(打腻子、磨光)→开榫槽(先开横向榫槽，切开出条形，再开纵向榫槽)→喷漆(底漆、面漆)。

本发明的多层贴面装饰板，与现有技术的同类产品比较，其构造更为合理，能最大限度地节约木材，有很强的耐水、耐气候性能，具有较高的强度和光亮平整的装饰效果，且规格合理装配简单，适合作为建筑物室内及车厢、轮船的吊顶、墙板、地板等用途的高级建筑装饰材料。其生产工艺先进可行，用普通设备即可生产，能够保证产品质量，提高木材利用率。

现结合附图作进一步说明。

图1为本发明的多层贴面装饰板的外形示意图。

图2是图1的2-2局部横截面，显示其构造。

多层贴面装饰板做成标准尺寸的板材，以供建筑装修装饰工程使用，其边框为榫槽结构见图1，其上表面1及底面2为不同结构及不同光亮度，以降低制造成本。其内部分层构造详见图2，本发明的多层复合装饰板的基材3为若干层旋切单板4、及首层旋切单板5，例如共有十五层。表层为刨切贴面板6，各层单板4与4及首层单板5的纤维方向互相交错排列，最佳为相邻两层成90°垂直排列，其表层贴面板6是刨切单板，与首层旋切单板5的纤维方向平

行。各层单板4、4之间及单板4、5之间,5、6之间用防水胶层7粘结压合使之成为一体,在表层贴面板6的上表面上涂有两层以上(例如三层)腻子 and 树脂8,(可有色或无色)形成了光亮平整的上表面1。其底面2为基材单板4除整体浸渍外,可不再作特殊处理。

本发明的装饰板整体可以浸渍防火、防水、防腐材料以得到耐火、防水、防腐等性能。

本发明的装饰板,最佳使用形状为长条形。

本发明的多层贴面装饰板的生产工艺,其主要工艺流程及工艺参数见下表:

序号	工序名称	工 序 内 容	主要设备	工艺参数
1	蒸 煮	原木切断蒸煮	蒸 煮 池	水温50-80℃
2	旋 切	将蒸煮好的原木旋切成单板	单板旋切机	单板厚1-2mm
3	烘 干	旋切单板进行烘干	喷气式网带干燥机	含水率 6-10%
4	剪 切	单板剪切成形	单板剪切机	
5	拼 缝	将单板拼合成符合规格的大板	无纸带拼缝机	
6	涂 胶	在单板上涂三聚氰胺胶	涂胶机	用胶量250-300g/m ²
7	热 压	按木材纹理相互垂直叠放在案板上进行组坯,然后放在热压机上施压粘结。	热压机	①热压温度100-130℃ ②压力1~1.8MPa ③时间 1分钟/mm
8	定厚砂光	定厚砂光使得厚纹一致、光洁。	定厚砂光机	厚度公差±0.1
9	贴 面	将刨切成条形的贴面板热压贴合在基材的首板上,每条刨切单板中间留有加工缝。	四辊涂胶机 贴面热压机 (工艺与热压同)	①贴面板与基材首板纹路平行 ②贴面板宽度规格有80、75、90mm
10	锯 边	将经热压贴面成形后的装饰板锯开成半成品。	锯 边 机	尺寸915×915或 915×1830, 或 1220×2440, 单位mm
11	磨 光	刮腻子 磨光		
12	开棹槽	先开横向棹槽,然后用多片锯沿中间加工缝切开成长条形再开纵向两侧棹槽。	横向铣边机 多片锯 纵向铣边机	
13	上 漆	喷底漆 面漆	喷枪、淋涂机 滚涂机均可	

说明书附图

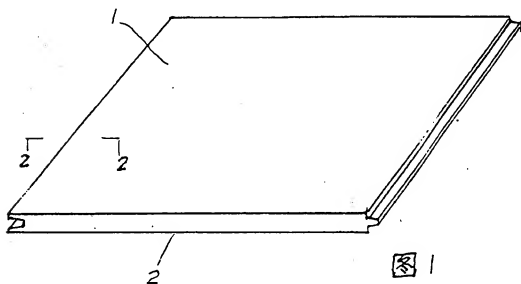


图 1

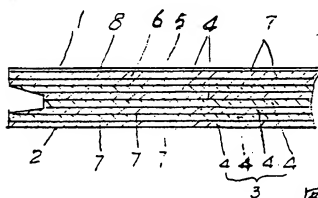


图 2